Papenburg
Heinz Sanders GmbH
Friederikenstraße 100
26871 Papenburg
info@heinz-sanders.de

Niederlangen
Heinz Sanders GmbH
Fresenburger Weg 4
49779 Niederlangen
maschinen@heinz-sanders.de

Spelle
Heinz Sanders GmbH
Robert-Bosch-Straße 9
48480 Spelle
spelle@heinz-sanders.de

DONAU Donaumeric 440 (1125-3110019)



Steuerungsart
CNC

Baujahr
2007

Maschinennr.
1125-3110019

Hersteller/Fabrikant
DONAU

Lagerort
49779 Niederlangen

Ausstattung:

** Maschine in top Zustand **
** 2026 vom Werkskundendienst gewartet und instandgesetzt **

Maschinenausführung
? Arbeitstisch 1800 x 600 mm mit 4T-Nuten
? Auslegerverfahrweg 1050 mm
? Bohrspindel SK 40 mit Werkzeugspanneinrichtung
? Stufenlose Drehzahlprogrammierung
? Stufenloser Pinolenvorschub über Drehstromservomotor
? 2 T-Nuten 18 mm am Maschinenuntergestell hinten
? 2 T-Nuten 18 mm am Maschinenuntergestell links
? Gewindeschneideinrichtung
? Zentralschmierung
? Kühlmitteleinrichtung
? Maschinenleuchte
? CE Kennzeichnung
? Schutzeinrichtung

? USB Schnittstelle

Abmessungen und Verfahrwege
Werkzeugaufnahme SK 40
Säulendurchmesser mm 195
Tischabmessung mm 1800 x 600
Anzahl der T-Nuten 4
Abstand der T-Nuten mm 125
Pinolenhub (Z-Achse) mm 200
Säulenhub (W-Achse) mm 410
Abstand Spindelunterkante - min mm 70
Tischoberkante max. mm 680
Abstand Spindelunterkante - min mm 970
Boden max. mm 1580
Bohrradius mm 540 - 1590
Arbeitstischhöhe mm 900

Zerspanungswerte
Bohrleistung ins Volle St 60 ? 40
GG 22 ? 50
Gewindeschneiden St 60 M 36
GG 22 M 42

Hauptspindelantrieb
AC-Motor, frequenzgesteuert kW 5,5 bei 100 % ED.
Drehzahlbereich: min -1 15 - 2800
Drehmoment Nm max. 250
konstant von min -1 15 ? 2000

Vorschubantriebe
X-Achse - AC - Servo-Motor kW 0,25
Y-Achse - AC - Servo-Motor kW 0,25
Z-Achse - AC - Servo-Motor kW 4,50
W-Achse - AC - Servo-Motor kW 2,50
Eilganggeschwindigkeiten (X/Y/Z): m/min. 7,5 / 7,5 / 5
Eilganggeschwindigkeiten (W): m/min. 3
Vorschübe stufenlos mm/min 5 ? 2000

Genauigkeit
Positioniergenauigkeit X-,Y-Achse
auf 1200 mm mm ± 0,075

Elektrische Daten
Betriebsspannung / -frequenz V / Hz 400 / 50
Steuerspannung V 24
Hydraulikaggregat für Klemmung kW 0,75
Gesamtanschlußwert kVA 13,0

Gewicht Danumeric 440 (ohne Verpackung)
mit Tisch 1800 x 600 mm kg 2800

CNC - Steuerung
Achsen: 3 (X, Y, Z,)
Prozessor: 32-Bit CPU
Bildschirm: TFT Flachbildschirm hintergrundbeleuchtet, von allen Seiten
gut lesbar, 215 x 160 mm
Positions-Angaben: kartesisch oder polar, Maßangaben absolut oder inkremental,
Maßeinheit: mm oder inch bzw. in Grad
Interpolation: 2 Achsen (X, Y)

Technologiedatenbank: Werkzeugverwaltung, Werkzeugvorschläge nach
Bearbeitungsart, materialabhängige Schnittdatenvorschläge
Werkzeug-Verwaltung: max. 500 Werkzeuge
Unterprogrammtechnik: ja

Standard-Softwareoptionen: Programmieren im Dialog, 38 Nullpunktverschiebungen, Drehen und Spiegeln, Teach-In für X,Y,Z,
Wiederstart im Programm mit Wahlfunktionen für gezielten Einstieg
Nullpunktermittlung: Zyklen zur Ermittlung von Nullpunkten durch manuelles
Antasten des Werkstückes für:
- beliebig aufgespannte rechtwinklige Teile
- beliebig aufgespannte Rundteile
- Vermitteln von Guss- und Brennteilen
- Winkellageerfassung bei Rundteilen durch Antasten von
Bezugskanten bzw.-flächen

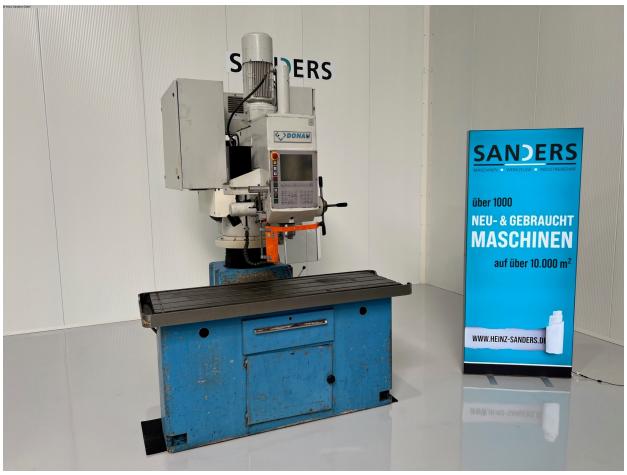
Test-Grafik Grafische Anzeige von Bohrbildern

Technische Angaben

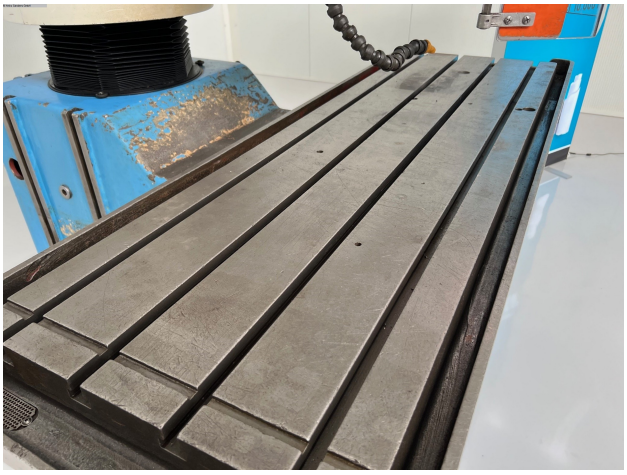
Bohrleistung in Stahl (Durchmesser):	40 mm
Ausladung:	1050 mm
Werkstückhöhe - max.:	- mm
Drehzahl:	15 - 2800 U/min
Vorschubbereich:	0,075 - 0,45 mm/min
Abmessungen:	2450 x 1300 x 2300 mm
Gewicht:	1500 kg

Maschinenbilder









Papenburg
Heinz Sanders GmbH
Friederikenstraße 100
26871 Papenburg
info@heinz-sanders.de

Niederlangen
Heinz Sanders GmbH
Fresenburger Weg 4
49779 Niederlangen
maschinen@heinz-sanders.de

Spelle
Heinz Sanders GmbH
Robert-Bosch-Straße 9
48480 Spelle
spelle@heinz-sanders.de



